

小口包装袋の台紙定着法

特 預 昭 40-45699
出 願 日 昭 40. 7. 28
発 明 者 大森弘一郎
藤沢市鶴沼7365
出 願 人 本州製紙株式会社
東京都中央区銀座真5の2の4
代 表 者 木下又三郎
代 理 人 弁理士 芦田直樹

図面の簡単な説明

第1図は本方法によつて定着した小口包装袋の一例を示す側面図、第2図乃至第9図は本方法における定着工場を示す説明図、第10図および第11図は本方法における他の実施例を示す説明図にして、台紙と包装袋の関係を示す側面図ならびに正面図、第12図および第13図は第10図および第11図に示す定着法によつて大口の台紙に多枚の小口包装袋をとりつけた場合を示す側面図ならびに正面図である。

発明の簡単な説明

本発明はジュース、カレー、ハヤシの煮物の惣菜食品またはシャンプ等の洗剤もしくはおとふき等の包装紙などを単位かつ小型の袋に密封状に包装し、しかしてこれを単独でもしくはまとめて台紙に定着させる方法に関するものであつて、本方法においては小口袋に内容物を収納すると同時に台紙への定着も行わせることが出来る点で包装工場を簡易化するものである。

すでに述べたような商品即ちジュース、カレーならびにシャンプ等の比較的吸湿性に富んだ惣菜状の品物は使用にも便なる点から小口包装袋として販売することが広く行われている。しかしてこの従来法にあつてはポリエチレンなどの樹脂フィルム、樹脂コートセロファン、樹脂コートアルミ箔または樹脂ラミネート紙などの防湿、保香性を具えた袋に内容物を収容し、次いでこれをヒートシールなどの方法により密封していたものであつた。このようにして成る小口包装袋はこれを詰めて段ボールなどの箱に詰めて取引し、一般消費者に対しては小口包装袋をそのまま販売して公売せ

られるように運用されている。

周知の通り近年においてはスーパーマーケットのような方式の対面販売形態が広く採用されている。この場合においては消費者の視覚に訴えたいわゆるアピール力が要求されるから、商品そのものの表面、或はすれば包装袋の表面に美麗な印刷を施こし、あるいは商品の性状および使用法等を表示する必要がある。しかるに現在汎用せられている方法は小口包装袋それ自体の表面に必要なとする表示を加しているに過ぎないから、多いスペースも狭小であつて、さしたる結果を挙げていない。このように近年においては小口包装袋にも大きな表面積が必要となつてると共に特にスーパーマーケット方式にあつては店頭での陳列方式が完備して、商品相互が因縁づけられるに従つて小口包装袋を大きな台紙にとりつける必要が生じてきたのである。

一方従来法による台紙定着法は、実公昭36-735号公報などに見られるように小口袋に内容物を収容してから、一旦これをシールした後、改めて貼付けあるいはステッチ止め、もしくは溶着等により台紙に定着させていたものであるから、封緘および定着の2段の工程を不可欠とし、そのため複雑化による定着を実現させることができなかつた。

ここにおいて本発明は従来の小口包装袋をステッチまたは接着剤等を用いて單に台紙に貼りつけるような原始的乃至は手工作的な方法でなしに、機械的手段を用いて一帯にかつ大量に台紙に貼付けると同時にそのシールをも行わせることが出来るようにしたものである。以下図面に基づいて具体的に説明するが、本方法を施行するに際して用いる包装袋の材料としてはポリエチレンなどの樹脂コートセロファン等ヒートシール性樹脂のラミネート紙もしくはヒートシールラッカーを塗布した紙等が用いられるものである。また台紙としては普通の板紙表面にヒートシール可能な樹脂を塗布したものを用いるのを可とするが、樹脂板それ自身を台紙に用いることも出来るものである。しかして第2図および第3図に示すように、例えばポリエチレン等の樹脂フィルムラミネート紙1を筒状に丸めてその端部2を図示のことくヒートシールして細長いチューブを形成させる。ちなみ

に予め円筒状のチューブを最初からインフレーション等の方法で形成させこれを紙製チューブの内面に貼り合せても差支えない。次に前記チューブを第3図に示すごとく段違いの破線3に沿つて適宜の間隔に切断する。切断した単位の袋4はこれを第4図に示すごとく縁部2を中央に持てたすととく互いにずらせて折畳むと、この袋は第5図に明示したように袋の頂部において裏側が表面に露出する。この露出部を符号5で示す。今度は第6図に示すごとく別に用意した台紙8に前記の袋をヒートシール法によりとりつけるものであつて、この場合には図示のごとく袋4を逆さにして符号7の部分でこれを固着する。このようにしてから袋4内に内容物を充填すると共に袋を上向きに折返して第7図に示すごとき状態とする。かくして袋4の頂部は袋の裏面側と表面側とが互いにずれた状態で重なり合うから、この部分8に対して熱を加えるときは袋自体の封緘とこの袋を台紙に定着させる工程とが同時に行われる。このようにして成る製品が第1図に示すものである。第8図および第9図に示す実施例は台紙の形態を変えたもので、袋4を台紙の内部にすっぽりと包み込むと共に台紙の表面積を大ならしめた場合である。しかして第8図は台紙6を折半して、その端縁9を台紙に穿設したスリット10に嵌め込んだ場合を示し、第9図は端縁9を一方の台紙6に貼着した例を示す。第10図および第11図に示す例は本発明における他の実施例で台紙12に袋13を貼着するに当り袋の頂部において表面と裏側とに長さととの差を設けておき、これを一体として台紙12にヒートシール法で定着させるのである。定着した部分を第11図に符号14で示した。第12図および第13図は上述のごとくにして一枚の大型台紙15に多数の小口包装袋16を多数列に定着した場合を示すものである。

本方法は上述のごとく内面にヒートシールの可能な合成樹脂をコートまたはラミネートしたチューブを出发材料に用い、これを段違いの破線により切断してから90°ずらして折返した後加熱加圧すれば、それだけで袋のシールを行うことができ、同時に台紙へも定着させることができる。従つて従来のように封緘作業と定着作業の2段にわたる工程を省略し得、この作業を一举に行える点

で工業上極めて有利である。

袋それ自身を熱可塑性合成樹脂でつくった場合には特にその開口端を段違いに切断する必要なく、全体として加熱加圧すれば密着させることができ。しかしながら、合成樹脂フィルム自体で袋をつくった場合には表面の印刷適正が紙製のそれに較べて極めて悪く、包装袋としての表示機能を付与することができない。一方内容物が粉末状食品であるので吸湿しやすく、そのため袋の内面には防湿用の合成樹脂フィルムを形成させる必要が生ずる。本発明はこのような相反する材質上の制約を同時に克服して、しかもその製袋作業と台紙への定着作業を同時に実行せることができるようにしたものである。そして上記の各実施例に示すごとく小口袋の上下両端を台紙に定着させながらシールし、あるいは下端のみは常法に従つてシールした後、上方開口端のみを封緘と同時に台紙へ定着させる等、いずれの方法を探ることもできる。

上述の通り本発明は1個または複数個の小口包装袋を台紙に定着させるに当り、予め製袋に際して、その頂部における袋の高さを異ならしめて、高さの異なる部分を介して前記の袋を台紙に定着させるものであるから、袋の封緘と台紙への定着を同時に実行することも出来、さらには製品としての小口包装袋の表面積を台紙により拡大することが出来る点で、包装工程を簡易化し、かつ包装効果を高め得る点で新規なる工業的効果を有するものである。

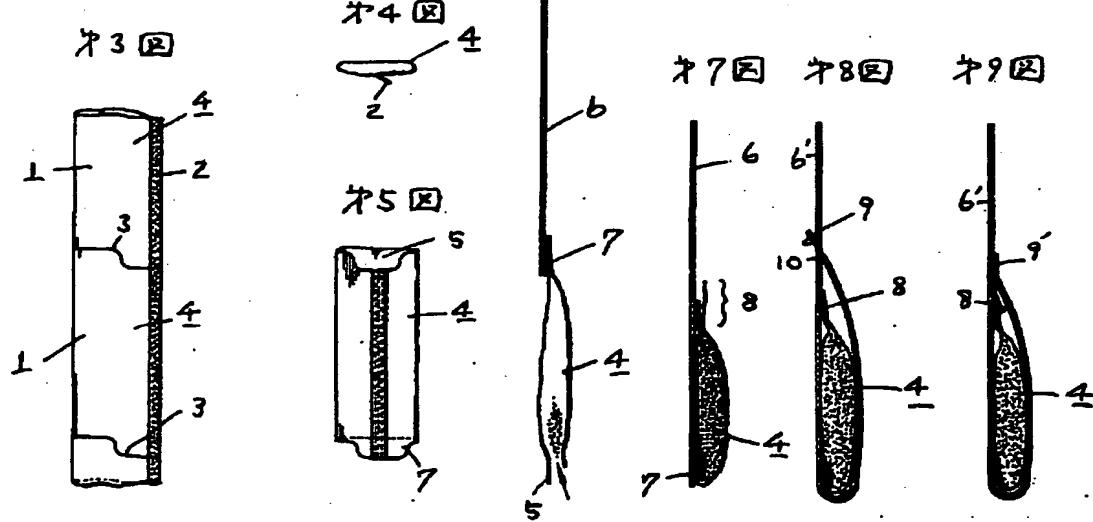
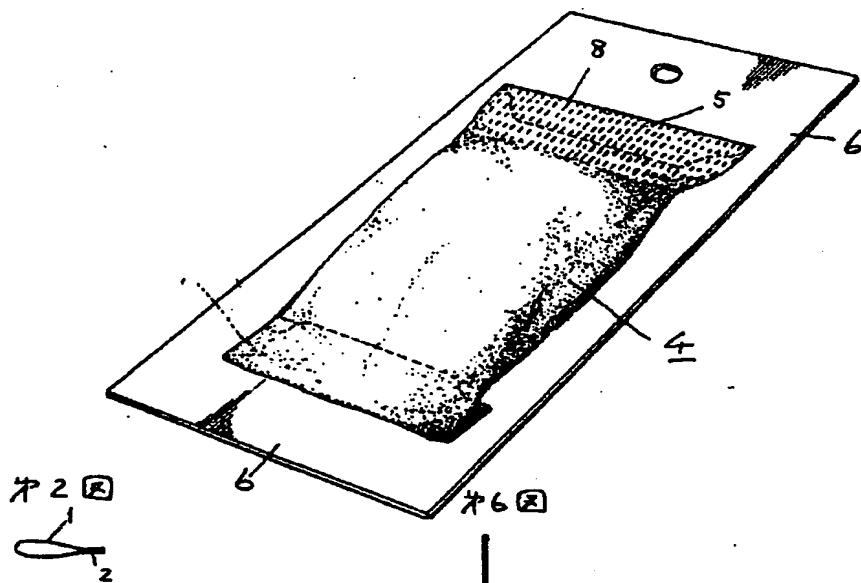
特許請求の範囲

1 ヒートシールの可能な合成樹脂を内面にコート乃至はラミネートした紙製のチューブをその長手方向と直角に段違いの破線により切断した後、次いでこれを切断状態の折畳位置から約90°ずらして折畳むことにより、チューブの開口端における裏面の高さを異ならしめた後さらにこのチューブの開口端を台紙に対しヒートシール法で定着させるようにしたことを特徴とする小口包装袋の台紙定着法。

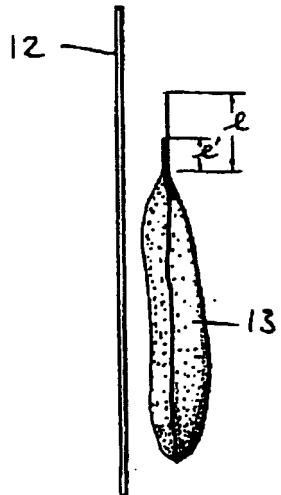
引用文献

実 公 昭36-735

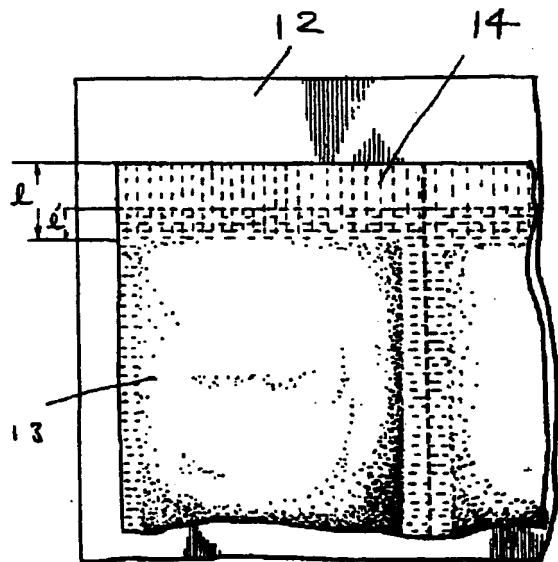
第1図



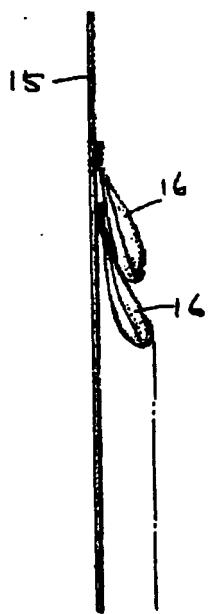
第10図



第11図



第12図



第13図

